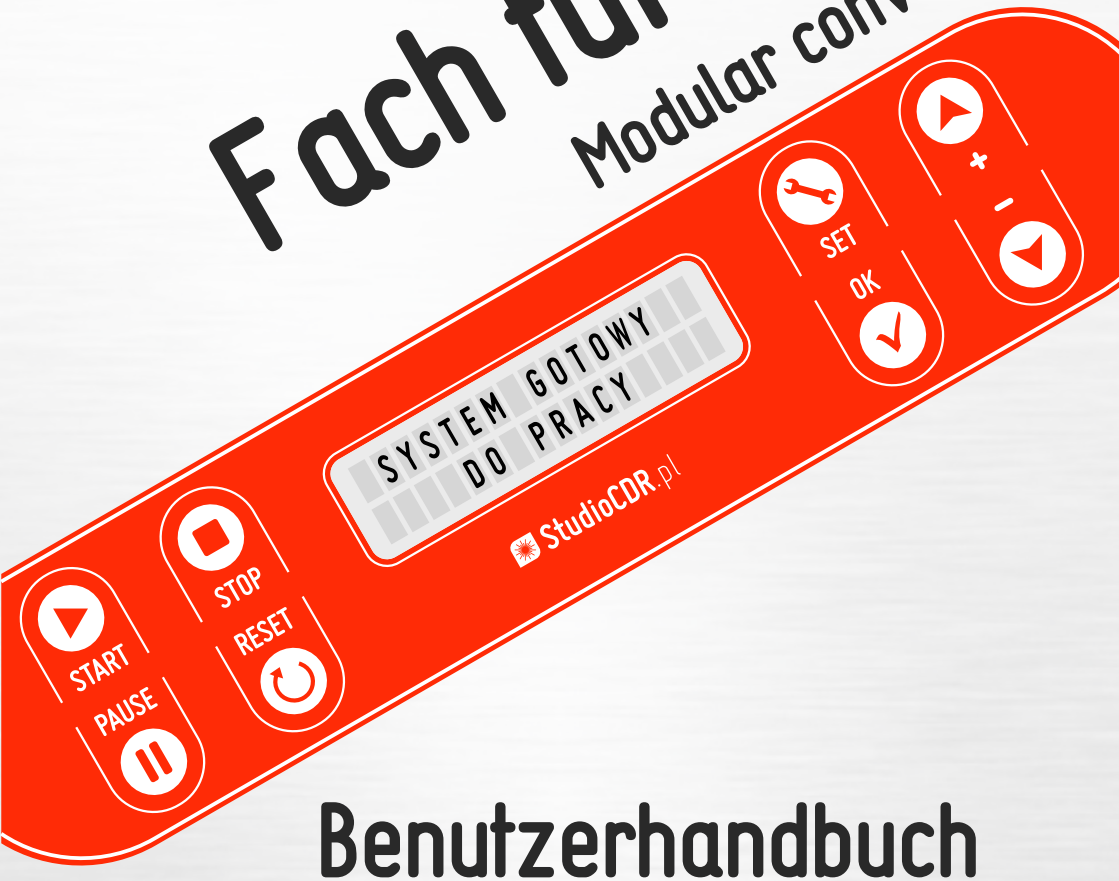
Fach für Stifte

Modular conveyor



Benutzerhandbuch

User manual

Technical Documentation

Safety

Inhaltsverzeichnis

Einleitung 2
Sicherheit 3
Zweck und Einsatzbedingungen 5
Vorbereitung und beschreibt die Installation 6
Bau von 7
Wartung 10
Das Funktionsprinzip 11
Technische Daten 12
Inbetriebnahme 13

Einleitung

Das Handbuch ist die Grundausstattung der Maschine. Mit diesem Handbuch sollten unbedingt den Benutzer gelesen unterstützt modularen Förder und die Person, die die Reparatur und Wartung. Informationen, die die Maschine auf dem Typenschild auf der Rückseite zu finden.
Vor dem Start der Maschine, lesen Sie die Anweisungen, Design und Funktion des Förderers. Die Einhaltung der in diesem Handbuch enthaltenen Richtlinien gewährleistet einen störungsfreien Betrieb und die effektive Nutzung der Maschine. Im Falle von Schwierigkeiten und Probleme mit dem Betrieb des Förderers, kontaktieren Sie bitte den Verkäufer der Maschine oder direkt an den Hersteller, das ist:

StudioCDR Andrzej Żak
ul. Niemodlińska 23/30, 45-710 Opole
tel. 602 497 093, www.studiocdr.pl

WICHTIG!
Die Verpackung muss an den Hersteller geschickt werden, die Beschwerde.

Modulares Förder Benutzer verpflichtet, nach über die gesamte Lebensdauer der Lesbarkeit der Etiketten auf der Maschine zu nehmen. Im Falle einer Beschädigung oder Zerstörung ersetzen Sie sie durch neue.

Reselling Maschinenbefehle müssen auf den Käufer übergeben werden.

Sicherheit

Lesen Sie sorgfältig diese Anleitung ist eine korrekte Wartung und den Betrieb der Maschine.

1. Vor dem Start des modularen Förder müssen im Hinblick auf die Verkehrssicherheit und den Betrieb überprüft werden.
2. Der Förderer kann ein Erwachsener, der Kenntnis dieses Handbuchs hat zu behandeln.
3. Während des Betriebs des Förderers ab, sich Mitglieder der Öffentlichkeit verboten und vor allem Kinder.
4. Sie dürfen eine Maschine, die mechanische Schäden zeigt.
5. Wenn Sie befestigen und ziehen Sie den modularen Förder Arbeitsplatz Laser äußerster Vorsicht.
6. Vor Beginn der Arbeiten sowohl Laser- und Förderer, auf einer flachen und ebenen Fläche aufgestellt und verhindern, dass es vor dem Umkippen.
7. Jedes Mal vor Beginn der Arbeiten, stellen Sie sicher, nicht in die Förderfremdkörper fallen.
8. Vor jedem Starten des Förderbands, stellen Sie sicher, dass in der Nähe der Maschine sind keine Zuschauer.
9. Vor jedem Gebrauch überprüfen Sie den Anschluss an die Steckdose 230V AC und 12V-Steckdose im Gehäuse des Förderers. Sie sollten auch die Verbindung des Verbinders mit dem Laser zu überprüfen.
10. Wenn Sie auf dem Förder drehen müssen darauf achten, dass beim Booten nicht auf das Modulband als automatische Verschiebung der beiden Felder zu blockieren.
11. Kabel und Modulband, die Beschädigungen aufweisen sollte präventiv ausgetauscht oder repariert, bevor sie zu ihrer Zerstörung kommt werden.
12 Cracked Modul kann scharfe Kanten Mies und können schwere Verletzungen verursachen. Bei Verletzungen sofort zum Arzt (Infektionsgefahr) zu gehen.
13. Reparaturarbeiten an der Elektronik und Mechanik können nur von geschultem Personal durchgeführt werden.
14. Es ist verboten, die Maschine unbeaufsichtigt während des Betriebes verlassen.
15. Es ist verboten, das Modulband während des Betriebs manuell stoppen.
16. Es ist zulässig, Fördermodulband ohne Schutz nur in der Arbeitsposition und eine kurze Strecke zu transportieren. Über weite Strecken transportieren sollte modular Band versteift werden über ihre gesamte Länge (zB. Ein Schwamm).
17. Wenn Sie fertig sind, schalten Sie den Netzschalter Band.
18. Reparatur, Wartung und Reinigung und die Beseitigung von Störungen mit dem Antrieb durchgeführt wird abgeschaltet und angehalten modularen Bandes.

19. Schrauben und Muttern regelmäßig auf ihren festen Platz und festziehen.
20. Beim Austausch von Teilen, mit geeigneten Instrumenten.
21. Vor der Arbeit, ziehen Sie das Stromnetz.
22. Ersatzteile müssen vom Hersteller angegeben comply
technische anforderungen.
23. Verwenden Sie das Gerät nicht in Feuchträumen.
24. Sie sollten regelmäßig (mindestens einmal pro 4 m-ce) Spin modulare Band und die Bandführungen reinigen und reinigen Sie den optischen Sensor ist zum Stoppen des Modulband verantwortlich.

HINWEIS!

1. Aufgrund der Aggressivität des Arbeitsumfeldes (emittieren Rauch und Pollen während der Gravur), verwenden Sie das Extrakt und Belüftung im Raum, in dem Sie Gravur sind. Accumulate Pollen kann durch die Spalte Band im Inneren des Gerätes fallen und sie beschädigen.
Pollen können auch verstopfen und verschmutzen den optischen Sensor, der für die korrekte Modulband Bewegung verantwortlich ist.
Der Hersteller behält sich das Recht vor, die Garantiebedingungen für Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch zu stornieren.
2. Die Nichtbeachtung der obigen Anweisungen kann einen Unfall und Invalidität führen.
3. Es ist verboten, für den Betrieb des Förder unbefugte und Außenseiter im Krankheitszustand, berauscht oder unter dem Einfluss von Drogen, vor allem Kinder.

NICHT VERGESSEN!

Modulare Förder sind gemäß Vorgabe eingesetzt werden. Nichtbeachtung der Hersteller Anweisungen kann die Garantie erlischt.

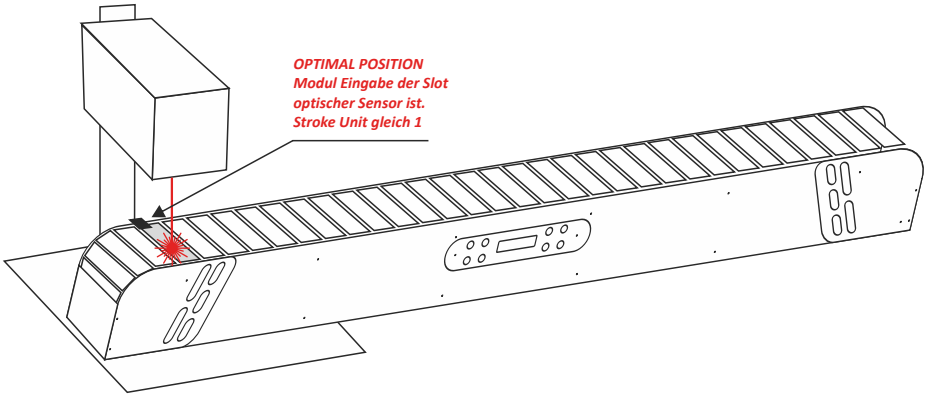
Zweck und Einsatzbedingungen

Modulare Förder wurde entwickelt, um Stifte und automatische Stoppen des Bandes führen und befestigen Sie den Laser, Gravur (Markierung) auf der Feder führt.
Federn werden manuell auf den Elementen einer Modulband durch eine entsprechend ausgebildete Person angewendet.
So bezeichnete Laser-Stifte, fallen automatisch, wenn das Ende des Bandlaufwerks. Um zu ihrem Arbeitsplatz zu sammeln, um durch die Substitution an dem Ende der Band Sammelbehälter fallen Stifte eingestellt werden kann.
Wie man die Förder am Arbeitsplatz mit dem im Abschnitt "Vorbereitung und Montagebeschreibung" in diesem Handbuch beschriebenen Laser installieren.
Das Förderband wird in erster Linie zur Verwendung mit Lasern in einem offenen System vorgesehen.
Der Förderer ist für Markierungsstifte mit einem Hub von Modul 1 Hub alle 2 Einheiten oder mehr konzipiert, ist es optional und bietet keine Garantie für die Richtigkeit Wartung.
Damit für optimale Leistung und Gedecke Box Fördermodul ist auf der linken Seite des Fachs, die einen Schlitz optischen Sensor greift eingraviert.

Die Fördereinrichtung gekennzeichnet ist durch:
- Die Kontinuität der Arbeit,
- Gute Reproduzierbarkeit Markierungspunkte (Modul in einen Schlitz des optischen Sensormoduls und der Steigung gleich 1 ist im Lieferumfang enthalten),
- Beseitigung verschwendete Zeit trat während Ein- und Auspacken Stifte,
- Arbeitsplatzsicherheit, indem der Zugriff auf die Hände und Augen des Laserstrahls,
- Kleine Abmessungen und geringes Gewicht der eigenen,
- Verlangen Sie einen kleinen Arbeitsbereich,
- Die Möglichkeit der Schaffung eines Gesamt Mechanisierung der Transport Stifte,
- Geringe Betriebskosten im Vergleich zu anderen Transporteinrichtungen,
- Die Möglichkeit, das Zählen der markierten Stifte.

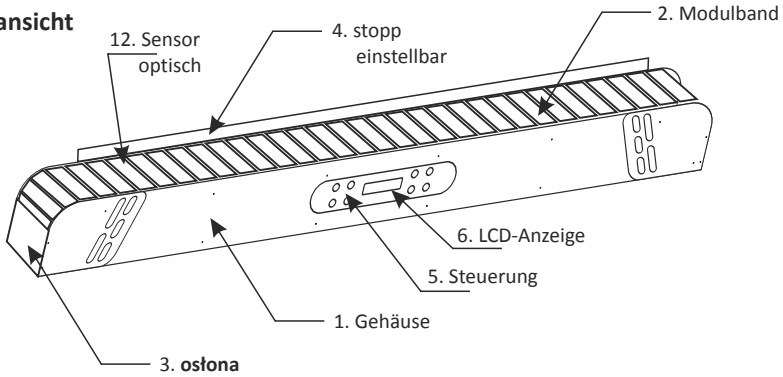
Vorbereitung und beschreibt die Installation

Vor der Installation überprüfen Sie den Zustand des Förderers. Sollte vor allem darauf achten, ob die Modulband oder nicht mechanisch nicht beschädigt werden. Es wird empfohlen, alle Elemente auf der Vorder- und Rückseite des Geräts angezeigt zu überprüfen.
Installation des Förderers auf der Baustelle ist sehr einfach. Es sollte dem linken Endabschnitt des Laserstrahls zu platzieren. Brennweite wird für jede Art (dick) Stifte bestimmt werden.
Exakte Positionierung der gesamten Förder tritt auf, wenn Sie das Gerät und seine Kalibrierung schalten (Einstellung Modulband an der richtigen Position).
HINWEIS!
Laser und Förder, auf einer flachen und ebenen Fläche aufgestellt und verhindern, dass es vor dem Umkippen.
Die Fördereinrichtung weist keine zusätzlichen Komponenten in Form von speziell Traggriffen, Anheben oder andere Aktivitäten, die für die Installation von Hand, weil eine übermäßige Ansammlung von Gegenständen auf dem Fördergehäuse begrenzt ihre Funktionalität besonders beim Verstellen und Einstellen der Betriebsposition befindet. Die gleiche Form der Maschine ermöglicht den einfachen Zugriff und einen sicheren Griff während der Montagearbeiten. Vorsicht sollte in der Nähe des vorstehenden Teils des Typs verwendet werden: Schrittmotor, zu stoppen und unteren Ecken des Gehäuses. Das Vorhandensein der Möglichkeit der Einwirkung geschnitten Hand des Rändern dieser Elemente (wie durch die Verwendung von Schutzhandschuhen angedeutet).



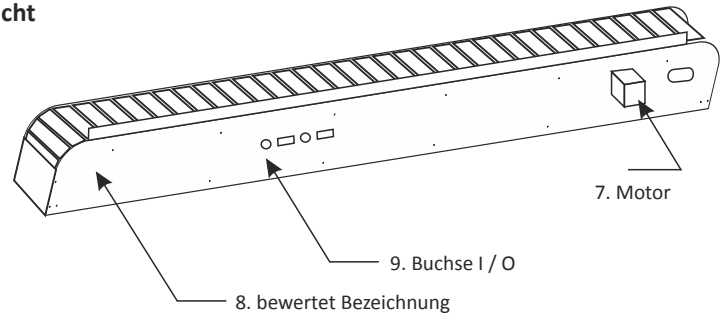
Bau von

Vorderansicht



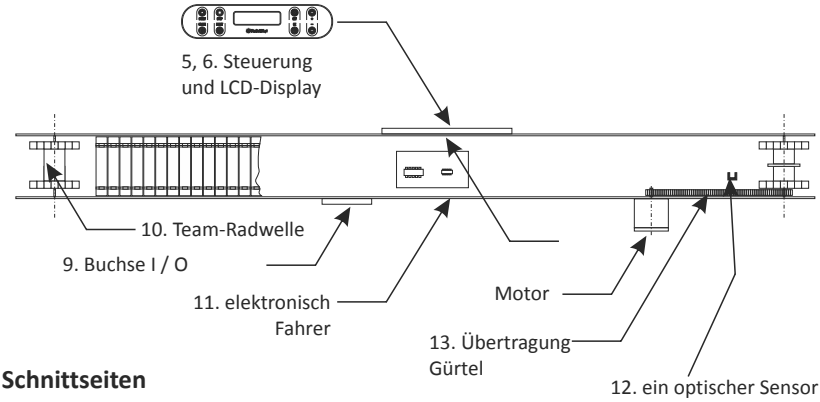
1. Gehäuse - langlebige Konstruktion aus starrem Material silberfarben gebürstet gemacht.
2. Modular Tape - der Hauptteil zum Tragen Stifte verantwortlich.
3. Cover - decken die linken und rechten Teile des Gehäuses, die Masken seinem Inneren und verhindert Eindringen in die Förder unerwünschte Elemente.
4. Der einstellbare Anschlag - das Sekundärelement dient, Stift bei ihrer Stapelung auf dem Band genau auszurichten.
5. Die Funktionstasten - verwendet, um den Prozess des Bandes zu steuern. Key Features zählen: Start, Stop, Pause.
6. LCD-Display - zur grafischen Darstellung des Betriebszustandes des Förderers.

Rückansicht

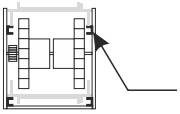


7. Motor - der Hauptantrieb. Treibt das Modulband durch den Riemenantrieb.
8. Kennzeichnung bewertet - enthält Daten vom Hersteller und die Seriennummer der Maschine.
9. Steckdosen - sie m.in.: Netzteil, RS232-Port zur Steuerung des Lasersignals..

Der Querschnitt des oberen



Schnittseiten



10. Ein Rollenantrieb - die beiden Wellen mit Kettenrädern an den Enden des Gehäuses angeordnet. Sie werden verwendet, um das Band richtig bewegen. Linke Rolle wird durch ein Übersetzungsgetriebe angetrieben und die linke frei dreht. Beide Wellen werden in die Öffnungen des Gehäuses angebracht ist, drehen auf Kugellager.

11. Die elektronische Steuereinrichtung - das ist eine Leiterplatte mit einem Prozessor zum Steuern des Schrittmotors und der Rest der Elektronik mit normalen Kontrollen zugeordnet verantwortlich. Das Board unterstützt: die Kontrollen, der optische Sensor, Schrittmotor, LCD-Display, Buchse Ein- / Ausgänge.

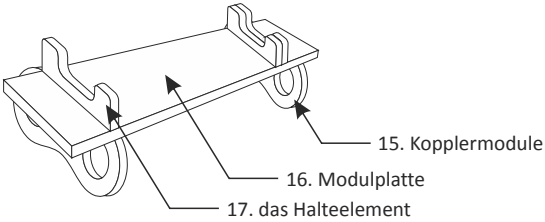
12. Der optische Sensor - wird verwendet, um jedes Röhrchen Verbindung der Module zu erfassen.

13. Antriebsriemen - überträgt Drehmoment von dem Motor auf die Antriebswelle. Des Motors und der Welle eingebettet sind Aluminiumräder über einen Zahnriemen verbunden ist.

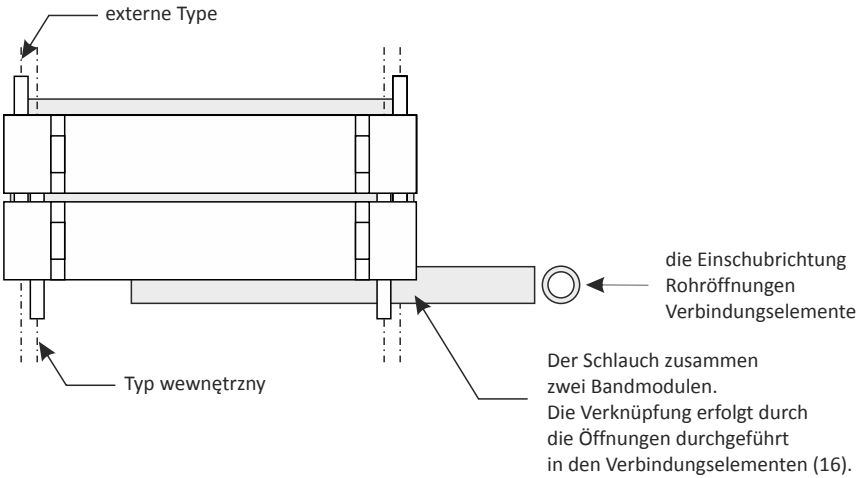
14. Die Gleitleiste - über die gesamte Länge der Innenseiten des Gehäuses sind für die richtige Bewegung der Bandmodule vorgesehenen Führungsleisten.

Dies sind Aluminiumprofile, die über die gesamte Länge, Teflonband für einfache gleiten geklebt wird.

Modul



Wie Bandmodulen zu kombinieren.
Anschließen eines externen Art der internen entfällt die Möglichkeit, nach oben bewegt Elemente relativ zueinander. Das Modulband ist starr auf seiner gesamten Länge



15.-Switch-Modul - ein Modulelement, das zwei Löcher für die Durchführung von Aluminiumrohr, die die neuen Module eine Verbindung hat.
16. Die modulare Platte - der wichtigste Teil des Moduls, der alle Elemente enthalten sollte: der Stecker Halteelement.
17. Die Halte - verwendet werden, um (Versteifung) gelegen Stift auf dem Modul zu halten. Es ist zusätzlich mit einem Gummiband Verrutschen des Stiftes während der Bewegung des Bandes verhindern. Die Standardausführung ermöglicht richtig die meisten Stifte einbetten. Im Fall von Nicht-Standard-Befehle ist es möglich, die Form an die individuellen Bedürfnisse anzupassen.

Wartung

1. Ein Modulband überspannt

- Zunahme in der Mitte des Förderbandes, an der Verbindungsmodule (Fig. 1) freizulegen.
- Suchen Sie ein Verbindungselement mit Schraubkappe.
- Entfernen Sie die Schutzkappe von der Löcher. (Fig. 1)
- Erweitern Sie das Rohr vorsichtig eine Öffnung des Verbindungselements Module (Abb. 2).

2. Das Verfahren zur Befestigung von Bandmodul

- Zusammenführen so dass die beiden Enden des Streifens.
- Schieben Sie das Rohr in die Bohrung der Verbindungsmodule (Abb. 2).
- Schützen Sie das Öffnen durch Aufschrauben der Kappe (Abb. 1).

Rys. 1

Rys. 2

Rys. 3

3. Tauschen Sie die Bandschiebe auf Folien

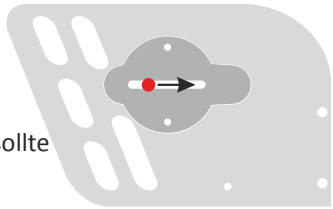
- Folgen Sie der Punkt. 1 - Ziehen Sie die Dichtung vollständig modular man bedenkt, dass das Band rollen es nach Bild 3 zu ziehen. - Erstellen Sie eine neue Band und halten langsam seinem Ende in Übereinstimmung mit seiner normalen Position. Seien Sie vorsichtig, auf Band ordnungsgemäß eingetragene Räder gewickelt.
- Zusammenführen des Bandes in Übereinstimmung mit Absatz. 2

Austauschen eines defekten Moduls oder einer Gruppe von Modulen

- Folgen Sie der Punkt. 1
- Entfernen Sie die Kappe von dem beschädigten Modul (wenn nicht verschraubt sollte Träne sein).
- An Ort und Stelle eine neue fehlerhaftes Modul Put (nach Abb. 2)

Änderung der Riemenspannung

Lage direkt einstellbaren Rolle ist eine spezielle Klemme (rechts und links) innen liegenden Gehäuse. Vorsichtig lösen Sie die Klemmen. verschieben Sie den gleichen Abstand und ziehen zum Gehäuse. Das Band während des Schließens nicht sollte locker und nicht zu straff gespannt werden.



Das Funktionsprinzip

Das Förderband wird durch eine Stromversorgung mit einer Spannung von 12 V und 5 A angetrieben. Die Notwendigkeit eines hohen Stroms durch einen Schrittmotor hervorgerufen werden, dass die Ladungs 1A Phase. Motherboard Schaltsteuervorgang mit 5 V, die von einem Spannungsstabilisator erhalten wird geliefert.

Die Elektronik ist für eine gute Kontrolle des Schrittmotors, die Aktivitäten für den gesamten Prozess von der richtigen Band und für die ordnungsgemäße Anzeige der Daten auf dem LCD verantwortlich.

Für den korrekten Anschlag das Band entspricht einer optischen Sensor Untersuchung der Kante des Rohrverbindungs der Module.

Der gesamte Prozess wird mit den Tasten gesteuert. Sie sind für den Start des Markierungsprozesses sowie seine Inhaftierung verantwortlich. Es wird vorübergehend unterbrochen werden (Pause) und neu wieder den Prozess. Die Tasten sind auch für die Programmierung von Optionen verwendet.

Die LCD-Anzeige informiert den Benutzer über den Status des Förderers. Es zeigt uns, ob der Förderer angehalten (Stop) oder nur kurzzeitig unterbrochen (Pause). Zähler die Anzahl von Zyklen der Markierung und Band.

Die ganze Etikettiervorgang nicht möglich wäre, wenn sie nicht zum Laserverbindungsförderer über RS232-Verbindungskabel mit dem Laser. In diesem Slot gibt es drei Drähte für Folgendes verantwortlich: Prüfung der Betriebsbereitschaft des Lasers (nur Förder "Auto" finden Sie in der Lasersignals zu beginnen Kennzeichnung und Gewicht.

Bandgeschwindigkeit wird durch ein Potentiometer gesteuert. Eine extrem schnelle Gehalt und Offsets nicht verwenden wegen der Möglichkeit von Fehlern bei der normalen Herunterfahren des Bandes.

Modulares Band dreht sich auf Kettenrädern, die auf der Welle montiert sind. Drehen sich die Rollen auf im Gehäuse angeordneten Kugellager. Die gesamte Länge des Förderers sind Führungsleisten, die das Band bewegt, angeordnet ist.

Technische Daten

Gesamtabmessungen
Länge 1232 mm
Höhe (ohne Begrenzung) 125 mm (140 mm von der Haltestelle)
Breite (ohne Begrenzer und Motor) 97 mm (155 mm mit Motor)
Gewicht von 6, 5 kg

Antrieb
Schrittmotor 0,9Nm 1 Stk.
Räder Band 2-tlg.
Zahnriemen 1 Stk.
Die Rollen drehenden Band 2 Stck.

Leistung
12V 5A 1 Stk.
Strombuchse 1 Stk.
Ein- / Ausschalter 1 Stk.

Elektronik
1 PC-Hauptplatine.
Steuerprozessoren 2 Stck.
Steuertasten 8-tlg.
LCD-Display 1 Stk.
Der optische Sensor 1 Stk.
Bandgeschwindigkeit Potentiometer 1 Stk.
RS232 1 Stk.
Das Kabel, das Förderlaser 1 Stk. (Pow. 1,5 m Länge)

zusätzliche Parameter
Anzahl der Module auf dem Band 124 Stk. +/- 2 Einheiten.
Toleranz Genauigkeit Stoppen der Unterschied in der Anhalten der Module Laserstrahl 1 mm zu erreichen
Bedienung 1 Person

Inbetriebnahme

Nach der ordnungsgemäßen Installation des Förderers auf der Bank mit Laser, sind Sie bereit, um die Transportstrecke:

1. Netzanschluss
Das mitgelieferte Netzteil ist zu 220 V Steckdose und einer Fördereinrichtung an der Rückseite des Gehäuses eingesteckt werden.

2. Die Kombination von Laser mit einer Fördereinrichtung
Müssen Sie zuerst das mitgelieferte Kabel an den Laser (RMI-Laser haben eine Buchse D-SUB 26-polig) und das andere Ende an den RS232 auf der Rückseite des Fördergehäuses. HINWEIS! diese Aufgabe mit von der Fördereinrichtung und Lasereinrichtung.

3. Stellen Sie die Brenn
Um das Tiefdruckverfahren korrekt war, stellen Sie die Brennweite in Bezug auf die festgelegten auf dem Bandmodul Stift. Fokussierungsprozess ist im Handbuch beschrieben Laser.

4. Aufnahme des Förder
Um Förder beginnen muss ON / OFF-Schalter auf die Position ON geschaltet werden.
Während des Startvorgangs wird das Band zu kalibrieren. Das Band in der richtigen Position für den optischen Sensor einzustellen.
Bitte beachten! Kalibrierung Band kann Reset-Taste, wenn das Band in Betriebsstopp.

5. Genaue Einstellung des Förderers.
In diesem Stadium sorgfältig gesetzt, wo in der Feder ist es, Graveur werden. Um dies zu tun, bewegen Sie den Förderer, nicht Band. Der Schlupf des Gurtbandes wird es gegen optische Sensor discalibrated. Neukalibrierung des Bandes durch die Reset-Taste möglich.
Bitte beachten! Zu diesem Zeitpunkt sollten Sie bereits in den Speicher des Laser entsprechende Gestaltung bereit für Branding und Stift im Arbeitsbereich angezeigt wird geladen.

6. Legen Sie zusätzliche Optionen
Schaltbare versuchen, zu kennzeichnen, zu überprüfen oder möglicherweise passen Sie die Hilfsoptionen unter dem Set zur Verfügung: **Folgen** - eine Option, um die Menge von Hopfen-Module, gefolgt von einer Selbsthaltung zu bestimmen. 0000 Parameter setzt eine unendliche Anzahl von Sprüngen.

Zu erhöhen und die Parameter +/- Tasten und, um die Reset-Taste schnell zurückgesetzt. Übernehmen Sie die Einstellung mit OK.

SET -> Taste (+) Einstellung auf 50 -> OK

Das Band wird 50 Transfers zu machen. Ile-Modul bewegt sich in einem Kreislauf ist abhängig von der unten beschriebenen Optionen. Zum Beispiel, um die Stifte 100 in Schritten von 2 Module kennzeichnen, setzen führen 50.

Stroke Module - diese Option, um das Band zu überspringen erzählt findet jedes einzelnen Moduls. Wahlweise ermöglicht dieses der Graveur mehr als ein Stift, während eine der das Band. Sprung über 1 Modul garantiert nicht die Genauigkeit der Positionierung Gravur. Das Verfahren für die Festlegung und Genehmigung als mit der Option Ausführen.

Die Verweilzeit (Parameter 0 = AUTO) - Mit dieser Option wird die Staging-Band. Es ist in der Praxis der Zeitpunkt, an dem die Kennzeichnung.

Kilometerstand - dies zeigt die Gesamtzahl der Sprünge Module.

7. Starten Kennzeichnung, Ausdauer und eine Pause

Natürlich, bevor Sie auf die Schaltfläche Start auf dem Band drücken sollte mindestens ein Stift platziert werden.

Start - Durch Drücken der Start-Taste wird der Prozess der Markierung der ersten Feder unter dem Laserstrahl angeordnet starten. Nach dem Markieren des Endes des Förder empfängt Information über die Möglichkeit der Bewegung des Bandes und ein Sprung-Modul und einer anderen Kennzeichnung. Der Zyklus wiederholt sich auf unbestimmte Zeit oder nach festgelegten Parametern (siehe Kap. 6).

Pause - zu jeder Zeit können wir die Bandbewegung, zB Pause Um Stifte auf dem Band zu ergänzen.. Dies wird mit der Pause-Taste erfolgen. Pause nicht die Zähler und die Freigabe der Start-Taste Reset wird mit der Kennzeichnung Prozess.

Pause ermöglicht es Ihnen nicht, um weitere Optionen zu ändern. Beachten Sie, dass die erneute Drücken der Start-Modul wird zunächst zu verschieben, und erst dann beginnt der Prozess der Etikettierung. Dies ist aufgrund der Tatsache, daß die zeitweise das Band, nicht der Etikettiervorgang stoppen.

Stop - zu jeder Zeit können wir den gesamten Prozess der Etikettierung zu stoppen. Stoppen können Sie die gesamte weitere Optionen zu ändern. Drücken der Start beginnt eine neue Markierungsverfahren mit Null-Zähler.

Rücksetzen - Setzt alle Zähler jederzeit Kennzeichnung.

Eine weitere Funktion dieser Taste ist mit Bezug auf den Sensor, sondern nur in Betriebsstopp Positionieren des Streifens.

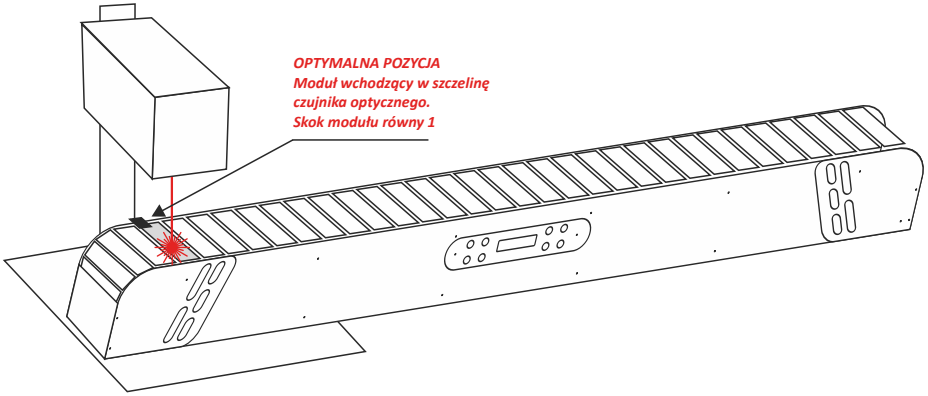
8. Ausschluss

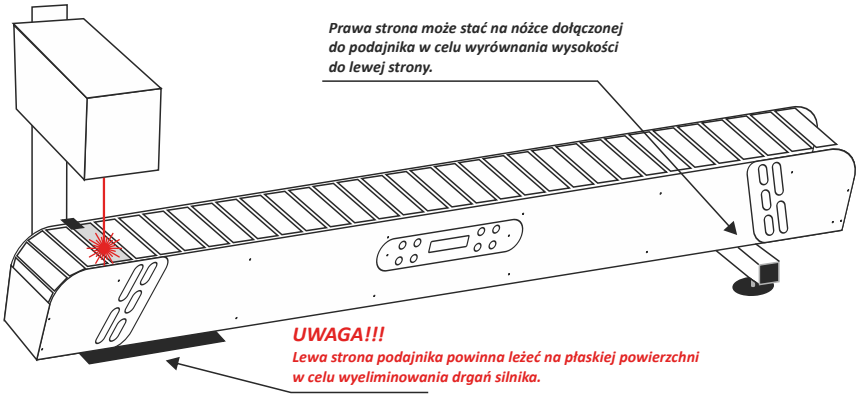
Muss nach dem Betrieb des Förderers ersten schalten Sie den Netzschalter in die Position OFF. Nur dann können Sie das Netzteil 220 V trennen. Trennen Sie das Kabel von der RS232-Buchse auch mit off der Förderer und die Laser-Gerät ausgeschaltet wird durchgeführt werden.

HINWEIS!

- **Verwenden Sie den schnellsten Bandgeschwindigkeit reduziert die Haltegenauigkeit in der richtigen Position. NICHT auf maximale Drehzahl EMPFOHLEN!**

- **Optimale Positionsmarkierung**




Prawa strona może stać na nóżce dołączonej
do podajnika w celu wyrównania wysokości
do lewej strony.
UWAGA!!!
Lewa strona podajnika powinna leżeć na płaskiej powierzchni
w celu wyeliminowania drgań silnika.